

AÑO .....

Expediente núm. .....



250645

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

250645

**PATENTE DE INVENCIÓN**

## MEMORIA DESCRIPTIVA

*que se acompaña a la solicitud de*

una **PATENTE DE INVENCIÓN** por **VEINTE** años, en España

*a favor de*

**LATEX HISPANIA, S. A.**, de nacionalidad

**española** domiciliado en **San Feliu Llobregat (Barna)**

calle de **Riera de la Salud** núm. **5**

*por:*

« **UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE COLCHONES O ELEMENTOS  
ANALOGOS DE ESPUMA DE GOMA O SIMILAR** ».

Nº 14581

Agente Sr. Leoncio del Rio Cuyás.



250645

P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

por VEINTE AÑOS

a favor de la compañía mercantil española " LATEX HIS-  
PANIA, S. A. ", domiciliada en San Feliu de Llobregat  
(Barcelona), Riera de la Salud, número 5, p o r :

"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE COLCHONES O ELEMEN-  
TOS ANALOGOS. DE ESPUMA DE GOMA O SIMILAR".

---

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

---

- 1           Actualmente, gracias a sus numerosas y evidentes ven-  
tajas, gozan de gran aceptación en el mercado los colcho-  
nes, cojines y elementos similares, fabricados a base de  
espuma de goma o material análogo. Hasta el momento pre-  
5           sente estos artículos se vienen obteniendo, moldeándolos  
de una sola pieza en moldes apropiados, lo cual, particu-  
lármente cuando se trata de obtener piezas de grandes di-



250645

mensiones, como colchones para camas de matrimonio, por ejemplo, presenta una buena serie de dificultades, debido a lo costoso y difícil de manejar de los moldes necesarios.

5           La presente patente, tiene precisamente por objeto un procedimiento para la obtención de los referidos elementos, según el cual estos artículos se fabrican a base de la asociación de un número variable de piezas independientes, convenientemente solidarizadas entre sí por medios adecuados cualesquiera. De esta forma puede llegarse a la obtención de piezas de gran tamaño, partiendo de moldes de dimensiones relativamente pequeñas, y por tanto, fáciles de construir y manejar. Siendo de notar, además, que un mismo molde -combinando y asociando en distinto número y forma, las piezas a partir del mismo que se obtengan- puede servir para la producción de artículos de dimensiones y aplicaciones muy diversas, con lo que se llega a una amortización mucho mas rápida y efectiva del molde, y, por tanto, a un notable abaratamiento del producto fabricado, cuyas cualidades, por otra parte, según se verá a continuación, no representan ninguna disminución, sino mas bien un aumento, con respecto a las que concurren en los artículos fabricados de una sola pieza.

10

15

20

25           Como se comprende, el procedimiento que nos ocupa se aplicará en forma preferente a la obtención de colchones o elementos similares, de grandes dimensiones, y forma paralelepípedica o similar. De acuerdo con el tal procedimiento, para la obtención de uno de los dichos elementos, se partirá de un molde de altura igual a la de aquél, y

30



250645

1934

5 cuyas dimensiones planas sean múltiples de las del mismo, de manera que sea posible obtener el referido elemento combinando en forma adecuada, sobre el plano horizontal, un número exacto de las piezas obtenidas a partir del expresado molde. También, naturalmente, pueden proveerse dos, tres o más moldes distintos, de forma que combinando adecuadamente el número y posición de las piezas que con los mismos se obtengan, puedan fabricarse uno o varios artículos diversos del tipo dicho.

10 Finalmente, para conseguir una unión perfectamente segura entre las piezas dichas, en forma que no se disminuya ni la resistencia ni la flexibilidad del conjunto, se dispondrá un sistema de tubos, pasantes por correspondientes orificios que se cruzan ortogonalmente, practicados en las  
15 dichas piezas unitarias, cuyos tubos terminan por sus extremidades libres en unas placas o platillos, que presentan orificios u ojales, para el paso y ligazón de unos cordeles, correas o elementos similares, que atraviesan los tubos dichos, trabando entre sí las diversas piezas del conjunto, y  
20 se atan finalmente. Gracias a esta disposición, por otra parte, el conjunto resultará fácilmente desmontable, permitiendo la separación de las piezas que lo componen para integrarlas en forma distinta, a fin de obtener un artículo de diferentes dimensiones y aplicación.

25 Por lo demás, la esencialidad del procedimiento que nos ocupa, será más fácilmente comprensible a la vista de los dibujos adjuntos, en los que se ha representado un ejemplo concreto de aplicación práctica del mismo. En lo sucesivo, la explicación se referirá pues, a los tales dibujos,  
30 bien entendido que, dada su finalidad exclusivamente ilus-



250645

trativa y aclaratoria, en ningún caso se podrá conferir a los mismos caracter limitativo.

En los dichos dibujos:

5 Las figuras 1 , 2 y 3 son respectivamente sendas vistas alzadas lateral y frontal y un corte transversal de una de las piezas unitarias que intervienen en la composición del elemento.

10 La figura 4 es un corte alzado, mostrando la forma de asociación de una hilera de las piezas representadas en las figuras anteriores.

La figura 5 es un detalle demostrativo de la forma de colocación y actuación de los platillos extremos.

15 Y, finalmente, la figura 6 es una vista parcial en planta, de un elemento constituido de acuerdo con el procedimiento que se registra.

Refiriéndonos, pues, a los dibujos en cuestión:

20 El colchón o artículo que se trate de obtener se compondrá de un número variable de piezas unitarias I -iguales o diferentes- convenientemente asociadas entre sí. Cada una de estas piezas presentará dos orificios totales 2 y 3, cruzándose ortogonalmente, y respectivamente dirigidos según los sentidos longitudinal y transversal de la pieza. Por el interior de los dichos orificios -que naturalmente al montar el conjunto, quedarán alineados- se pasarán unos tubos 4, de  
25 plástico, goma o similar, de longitud suficiente para atravesar -arriostrandolas entre sí- toda una hilera de las piezas que compongan el artículo, en sentido longitudinal o transversal.

30 En las extremidades de los tubos dichos, y apoyándose sobre las piezas extremas correspondientes, se colocarán unos

250645 9 JUN



5 platillos 5, de goma rígida o plástico de iguales condiciones, que presentarán unos orificios 6, al modo de los que presentan los botones de tipo clásico. Por estos orificios 6, se pasarán finalmente unos cordeles o correas 7, de cualquier material adecuado, que atravesarán los tubos 4 dichos, trabando fuertemente cada hilera de piezas unitarias, una vez convenientemente atados en la parte exterior.

10 Se comprende que la trabazón múltiple conseguida a base de los tirantes 7 dichos, tanto en sentido longitudinal como en el transversal, determinará la formación de un todo cuyas cualidades de resistencia, flexibilidad y elasticidad no desmerecerán en absoluto de las propias de los artículos fabricados de una sola pieza. Pudiendo, por último, ser recubierto este conjunto con una funda de tela o similar -según es normal- con lo que quedará perfectamente disimulada su forma de constitución.

20 Finalmente, es de notar que -según es corrientes- las piezas unitarias de espuma de goma que se utilicen presentarán cavidades 8, con el fin de aumentar su grado de elasticidad. Por último, en el caso concreto de aplicarse el procedimiento que se registra a la fabricación de colchones, se cortarán a bisel las aristas verticales de las piezas unitarias, a fin de constituir entre las mismas unos pasos verticales 9, que permitirán coser entre sí las caras superior e inferior de la funda, confiriendo al conjunto el aspecto de un colchón de tipo clásico.

30 Por lo demás, y según se comprende, en la realización práctica del procedimiento cuyo registro se solicita, podrá ser objeto de la máxima variación todo cuando pueda considerarse que reviste carácter accesorio o circunstancial, relativamente a lo que constituye la esencialidad del mismo.



19 JUN 5

N O T A 250645

SE REIVINDICA:

- 5 1 - Un procedimiento de fabricación de colchones o elementos análogos, de espuma de goma o similar, de acuerdo con el cual se disponen uno o mas tipos de piezas unitarias, de altura igual a la del artículo que se trate de obtener, y de forma y dimensiones adecuadas, para constituir aquél, una vez convenientemente combinadas en el plano horizontal y asociadas y solidarizadas entre sí.
- 10 2 - Un procedimiento de fabricación de colchones o elementos análogos, de espuma de goma o similar, de acuerdo con el cual, las piezas unitarias referidas en la reivindicación anterior se hallan atravesadas por dos perforaciones que se cruzan ortogonalmente, según los sentidos longitudinal y transversal de la pieza, por cuyas perforaciones -que se corresponden de una a otra pieza- se pasan unos tubos de material flexible y elástico adecuado, y de longitud suficiente para travesar totalmente una hilera transversal o longitudinal de las piezas que compongan el elemento.
- 15 20 3 - Un procedimiento de fabricación de colchones o elementos análogos, de espuma de goma o similar, de acuerdo con el cual, en las extremidades de los tubos referidos en la reivindicación anterior, y apoyándose sobre las piezas extremas, se colocan unos platillos, de material cualesquiera
- 25 adecuado que presente suficiente resistencia a la deformación cuyos platillos presentan unas perforaciones encaradas con los tubos dichos, por las que se pasan unos tirantes o correas, que atraviesan aquéllos y que se atan al exterior, trabando cada hilera de piezas unitarias, tanto en sentido
- 30 transversal como longitudinal, y convirtiendo al conjunto en



250645

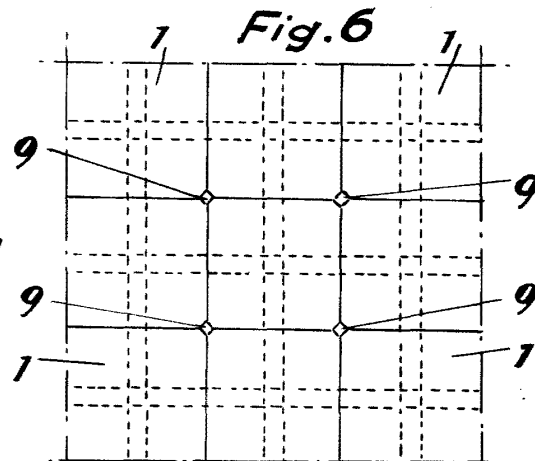
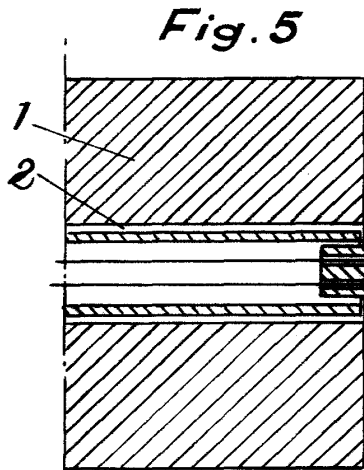
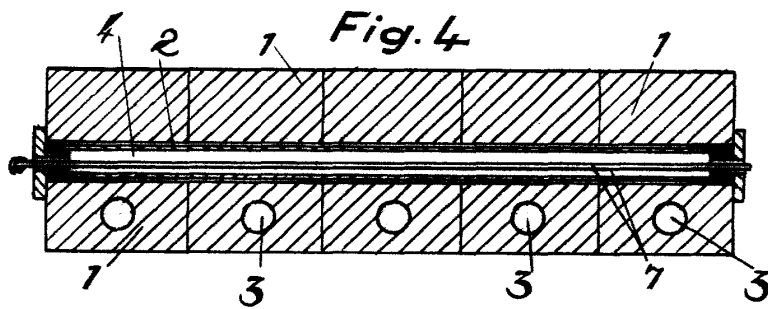
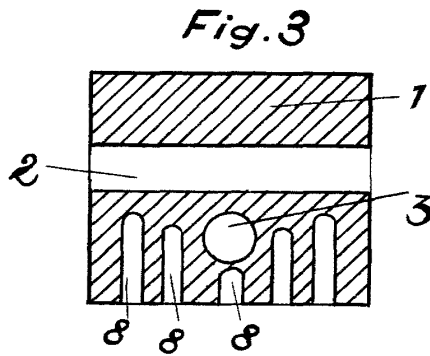
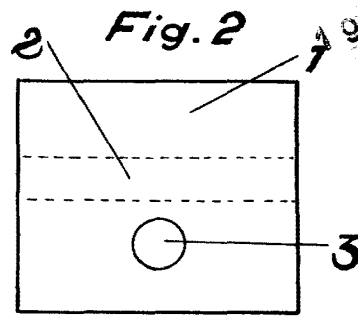
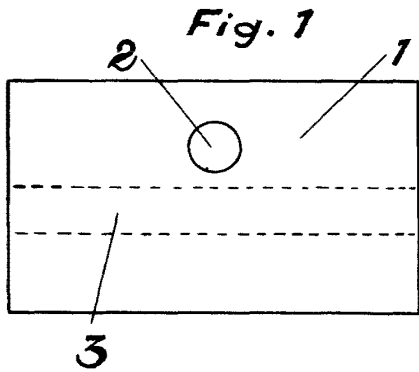
un todo homogéneo, que presentará las apetecidas cualidades de resistencia, flexibilidad y elasticidad.

4 - Un procedimiento de fabricación de colchones o elementos análogos, de espuma de goma o similar.

5

Consta la presente Memoria Descriptiva de siete hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 7 y con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco y de dibujos, anexos.

Barcelona, 19 Junio 1959.  
P.A.



Barcelona 19 Julio 1909

J.A.

Escala variable.